

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局(43) 国際公開日
2005 年 4 月 14 日 (14.04.2005)

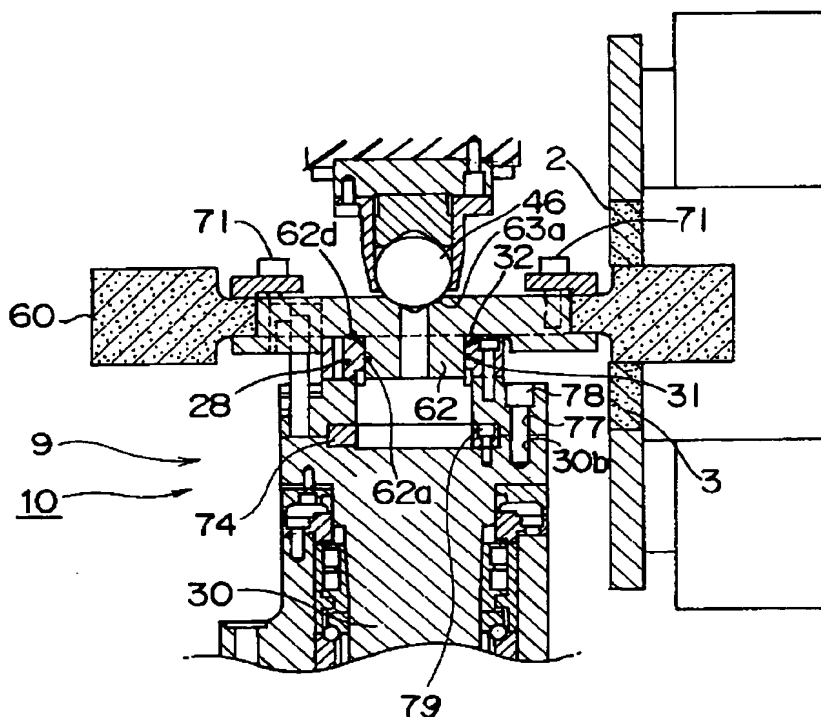
PCT

(10) 国際公開番号
WO 2005/032766 A1

- (51) 国際特許分類⁷: B24B 53/02, 7/17 (71) 出願人(米国を除く全ての指定国について): 大昌精機株式会社 (DAISHO SEIKI CORPORATION) [JP/JP]; 〒5630043 大阪府池田市神田 4 丁目 2 5 番 4 5 号 Osaka (JP). 本田技研工業株式会社 (HONDA MOTOR CO., LTD.) [JP/JP]; 〒1078556 東京都港区南青山二丁目 1 番 1 号 Tokyo (JP).
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2004/014360
- (22) 国際出願日: 2004 年 9 月 30 日 (30.09.2004)
- (25) 国際出願の言語: 日本語 (72) 発明者; および
- (26) 国際公開の言語: 日本語 (75) 発明者/出願人(米国についてのみ): 村西 泰次 (MURANISHI, Yasutsugu) [JP/JP]; 〒5630043 大阪府池田市神田 4 丁目 2 5 番 4 5 号 大昌精機株式会社内 Osaka (JP). ショーエンロドニーウィリアム (SCHOEN, Rodney William) [US/US]; 45822 オハイオ州セライ
- (30) 優先権データ:
特願2003-343437 2003 年 10 月 1 日 (01.10.2003) JP
- [続葉有]

(54) Title: DRESSING METHOD IN VERTICAL DUPLEX-HEAD SURFACE GRINDING MACHINE

(54) 発明の名称: 豎型両頭平面研削盤におけるドレス方法



(57) Abstract: A dressing method capable of dressing the grinding stone of a vertical duplex-head surface grinding machine without incorporating a special dressing device therein. The vertical duplex-head surface grinding machine comprises a pair of upper and lower grinding wheels (2) and (3) rotated around the vertical axis thereof and a work holding part (9) holding a work at a specified position and rotatable on its vertical axis. The work holding part (9) further comprises first and second reference planes (31) and (32) for positioning the work, and the first reference plane (31) is formed of a circular surface positioned concentrically to the self-rotating axis (O2) of the work holding part (9) and the second reference part (32) is formed of a plane positioned orthogonal to the self-rotating axis. A dressing tool comprises a fitting part (62) fitted to the first reference plane (31) and a contact surface (62d) in contact

with the second reference plane. The fitting part (62) is fitted to the first reference plane (31) and the contact surface (62d) is brought into contact with the second reference plane (32) to position the dressing tool. Under the positioned state, the dressing tool is fitted to the work holding part (9) and the dressing of the grinding stone is started.

(57) 要約: 課題は、特別のドレス装置を組み込むことなく、豎型両頭平面研削盤の研削砥石をドレッシングできるようにすることである。豎型両頭平面研削盤は、垂直軸芯回りに回転する上下 1 対の砥石車 (2, 3) と、ワークを所定位置に保持すると共に垂直軸心回りに自

[続葉有]

BEST AVAILABLE COPY

WO 2005/032766 A1



ナ、イーストビュー・ドライブ 209 番 Ohio (US).
メイソン ダナ リン (MASON, Dana Lynn) [US/US];
45850 オハイオ州ハロッド、リザーブワー・ロード
10275 番 Ohio (US).

(74) 代理人: 河宮 治, 外(KAWAMIYA, Osamu et al.); 〒
5400001 大阪府大阪市中央区城見 1 丁目 3 番 7 号
IMPビル 青山特許事務所 Osaka (JP).

(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が
可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR,
BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM,
DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU,
ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS,
LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA,
NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE,

SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US,
UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可
能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD,
SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY,
KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG,
CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE,
IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF,
BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN,
TD, TG).

添付公開書類:

— 国際調査報告書

2 文字コード及び他の略語については、定期発行される
各 PCT ガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語
のガイダンスノート」を参照。

転可能なワーク保持部 (9) と、を備えている。ワーク保持部 (9) は、ワークの位置決めのための第 1、第 2 基準面 (31, 32) を有し、第 1 基準面 (31) が、ワーク保持部 (9) の自転軸心 (O2) と同心の円周面よりなり、第 2 基準面 (32) が前記自転軸心に直交する面よりなる。目立て工具は、第 1 基準面に嵌合する嵌合部 (62) と、第 2 基準面に当接する当接面 (62d) とを有している。第 1 基準面 (31) に嵌合部 (62) を嵌合し且つ第 2 基準面 (32) に当接面 (62d) を当接することにより目立て工具を位置決めした状態でワーク保持部 (9) に装着し、ドレッシングする。